

AW 8018-D3**NORMA (TIPO):**ASME SFA-5.5/SFA-5.5M E 8018-D3/E 5518-D3
AWS A5.5/A5.5M E 8018-D3/E 5518-D3**DESCRIPCIÓN**

Electrodo para aceros ARBA (alta resistencia - baja aleación) al manganeso-molibdeno. Es un electrodo de fácil aplicación, con fácil encendido y reencendido de arco. Conformación apropiada de cordones para reconstrucción (BUILD – UP) sobre aceros al carbono, aplicable con corriente directa con electrodo al positivo + (polaridad invertida) CDPI. Por su control de escoria y manipulación del electrodo es de gran facilidad para aplicarse en toda posición excepto vertical descendente.

APLICACIONES

Si bien por sus cualidades únicas, el depósito puede realizarse en muchas piezas, está diseñado específicamente para igualar las propiedades mecánicas y resistencia a la corrosión de algunos aceros de alta resistencia y baja aleación empleados en la fabricación de envases sometidos a presión y temperatura.

Es utilizado así mismo como revestimiento sobre aceros al carbono que requieran una dureza intermedia al trabajo a fin de evitar la fluencia por presión o calor y al mismo tiempo evitar una dureza excesiva que induzca grietas al someterse a éstos tipos de desgates, algunos ejemplos de aplicación se muestran en las partes de tránsito de maquinaria pesada, orugas, roles, etc...

VENTAJAS

Diseñado para usarse en el mantenimiento y construcción de secciones gruesas, pesadas y sometidas a grandes esfuerzos mecánicos; su bajo contenido de hidrógeno en el revestimiento y en el depósito hacen a éste electrodo adecuado en aquellas aplicaciones en donde el riesgo de agrietamiento debe ser mínimo o prácticamente nulo aún con temperaturas de hasta 500°C, evitando la termofluencia del material.

PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Resistencia a la Tensión	550 MPa (80 000 psi)
Límite Elástico	460 Mpa (67 000 psi)
Elongación	19 %

COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Carbono	0,12 % Máximo
Manganeso	1,00 – 1,80 %
Silicio	0,80 % Máximo
Fósforo	0,03 % Máximo
Azufre	0,03 % Máximo
Níquel	0,90 % Máximo
Molibdeno	0,40 – 0,65 %

TÉCNICA DE SOLDEO

Limpie las superficies a soldar, retirándoles cualquier material contaminante, encienda el arco y manténgalo corto inclinando ligeramente el electrodo en dirección del avance; emplee CDPI (electrodo al positivo +). Utilizar sólo electrodos secos, no debe golpear el electrodo para reencender el arco, hágalo con un despuntador. No exponga los electrodos a la intemperie por más de tres horas; en caso de que se humedezcan, debe reacondicionarlos únicamente en horno dos ocasiones como máximo a una temperatura comprendida entre 250°C y 425°C por espacio de 1 hora. Abra el bote plástico hasta el momento en que vayan a ser usados los

electrodos, y de ser posible colóquelos en hornos individuales para cada soldador que tengan una temperatura de 125°C a 150°C.

Se sugiere precalentar y mantener la temperatura entre pasos entre los 95° y 110°C, y una temperatura de tratamiento térmico posterior a la soldadura de 605° a 635°C por una hora en las uniones de los materiales base, además de consultar al fabricante de éstos.

ACEROS

A 302 Gr. A y Gr. B, A 209 T1

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
2,4 x 356	3/32 x 14	70 – 110
3,2 x 356	1/8 x 14	90 – 135
4,0 x 356	5/32 x 14	125 – 170

EMPAQUE

Bote plástico c/5 kg. en bolsa termosellada